LEMAN machine

# MODELE
# PON400

## Manuel d'utilisation

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

**Déclaration de conformité:**
Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que le produit désigné ci-dessous:

Type: **Ponceuse à cylindre.**

Modèle: **PON400**

Marque: **LEMAN**

Est en conformité avec les normes* ou directives européennes** suivantes:
- **98/37/CEE (directive machine)
- **73/23/CEE (directive matériel électrique à basse tension) amendée par la directive 93/68/CEE
- **89/336CEE (directive de compatibilité électromagnétique) amendée par la directive 93/68/CEE
- *EN61029-1, EN61000-3-3, EN61000-3-2, EN55014-1, EN55014-2

Fait à St Clair de la Tour, le 10/07/2007
DUNAND MAURICE, PDG
LEMAN
Z.A. du Coquilla
38110 SAINT CLAIR DE LA TOUR

## SOMMAIRE (Table des matières)


**1. Vue générale de la machine**
**2. Caractéristiques techniques**
**3. A lire impérativement**
**4. Sécurité**
- 4.1 Utilisation conforme aux instructions
- 4.2 Consignes de sécurité
- 4.3 Symboles sur l'appareil
- 4.4 Dispositifs de sécurité

**5. Montage**
- 5.1 Installation de la machine
- 5.2 Montage des pieds
- 5.3 Montage de la manivelle de réglage de hauteur
- 5.4 Montage des tables d'entrée et de sortie

**6. Mise en service**
- 6.1 Choix des abrasifs
- 6.2 Aspiration des copeaux
- 6.3 Raccordement au secteur

**7. Réglage**
- 7.1 Réglage de la hauteur de passe
- 7.2 Réglage de la tension du tapis convoyeur
- 7.3 Mise en route
- 7.4 Réglage du tapis convoyeur
- 7.5 Réglage de la vitesse d'avance

**8. Manipulation**
- 8.1 Avec le support latéral
- 8.2 Sans le support latéral

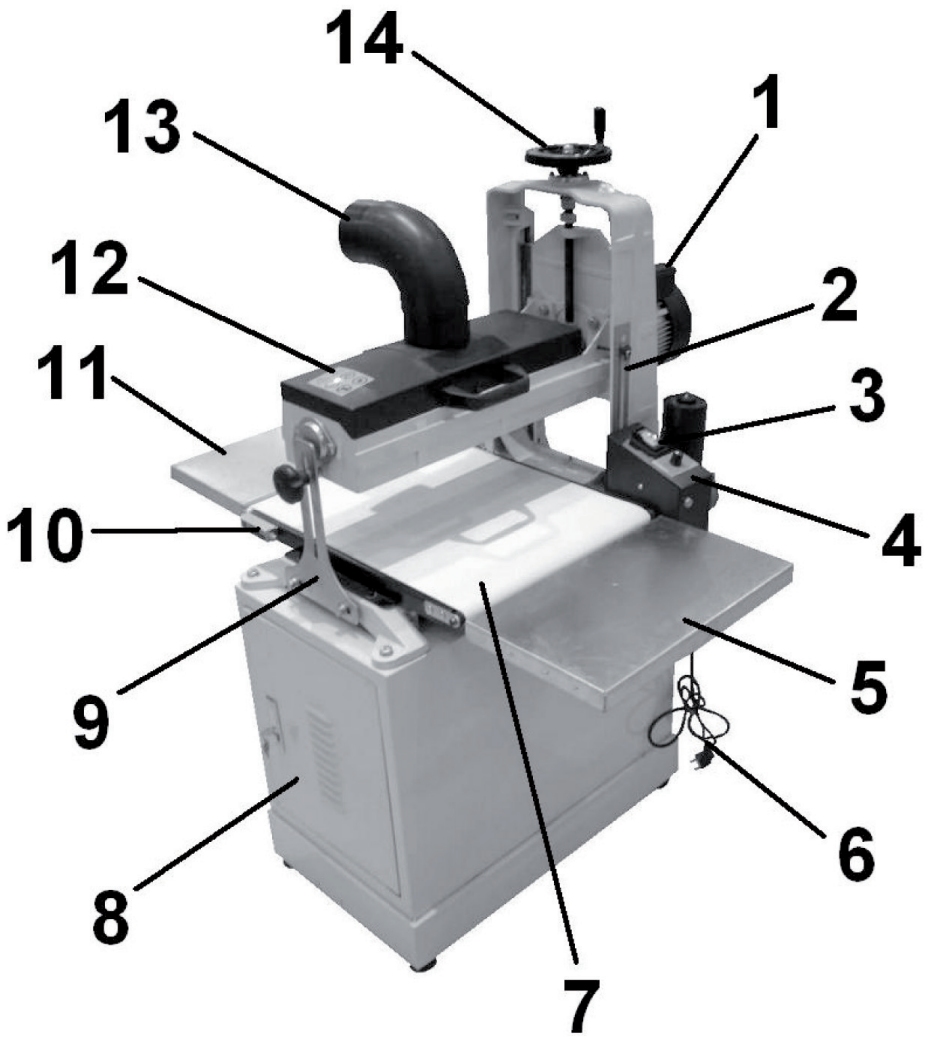
**9. Maintenance**
- 9.1 Changement de bande
- 9.2 Changement du tapis convoyeur
- 9.3 Nettoyage de la machine
- 9.4 Maintenance
- 9.5 Stockage

**10. Problèmes et solutions**
**11. Réparations**
**12. Accessoires**
- 12.1 Bandes abrasives prêtes à l'emploi
- 12.2 Rouleaux abrasifs

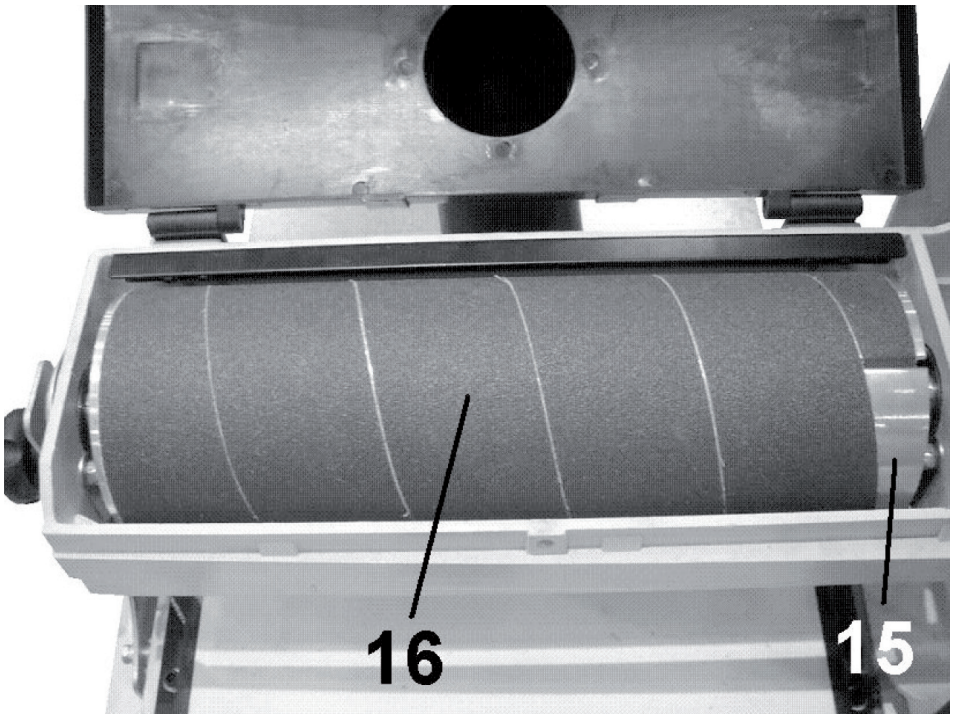
**13. Liste des pièces et câblage**
- 13.1 Liste des pièces détachées
- 13.2 Vues éclatées de la machine
- 13.3 Schéma électrique

**14. Garantie**

## 1.Vue générale de la machine (avec fournitures standard)




1 Moteur
2 Graduation
3 Interrupteur marche/arrêt
4 Réglage de la vitesse du tapis
5 Table d'entrée
6 Câble électrique avec fiche
7 Table et tapis convoyeur
8 Meuble
9 Support extérieur amovible
10 Réglage de centrage du tapis
11 Table de sortie
12 Couvercle du cylindre
13 Sortie d'aspiration D.100
14 Manivelle de réglage de la hauteur




**15 Cylindre de ponçage**
**16 Bande abrasive Gr.80**

**Outillage:**
**- 1 clé 6 pans de 4mm**
**- 1 clé 6 pans de 6mm**
**- 1 clé de 10/12mm**

**Document:**
**- Manuel d'utilisation**

## 2.Caractéristiques techniques

- Tension: 230 V (1-50 Hz)
- Puissance du moteur: 1100 W
- Vitesse de rotation: 1440 t/min
- Largeur de ponçage maximum: 400 mm
- Hauteur de bois maximum: 130 mm
- Dimensions minimum du bois (Longueur x Largeur): 75x20 (mm)
- Hauteur de ponçage maximum par passe: 0,70 mm
- Dimensions du cylindre (Diamètre x Longueur): 132x410 (mm)
- Dimensions de la bande (longueur x Largeur): 2400x78 (mm)
- Dimensions de la machine emballée (Longueur x Largeur x Hauteur): 940x640x1340 (mm)
- Dimensions de la machine prête à l'emploi (Longueur x Largeur x Hauteur): 830x1030x1280 (mm)
- Dimensions de la table de convoyage (Largeur x Profondeur): 430x475(mm)
- Dimensions de la table d'entrée et de la table de sortie (Largeur x Profondeur): 425x245 (mm)
- Puissance du moteur du tapis convoyeur: 50 W
- Vitesse d'avance du tapis convoyeur: de 0 à 3 m/min
- Poids de la machine emballée: 163 Kg
- Poids de la machine prête à l'emploi: 96 Kg
- Température ambiante admissible en fonctionnement et température de transport et de stockage admissible: 0° à +40°
- Emission sonore (suivant norme en iso 3744):
    - Machine à vide : 78dB
    - Machine chargée: 84,2dB
- Sorties d'aspiration:
    - Diamètre de raccordement de la sortie d'aspiration (mm): 100
    - Vitesse d'air minimale au niveau de la sortie d'aspiration (m/s): 20

## 3. A lire impérativement

Cette machine fonctionne conformément au descriptif des instructions. Ces instructions d'utilisation vont vous permettre d'utiliser votre appareil rapidement et en toute sécurité:

- Lisez l'intégralité de ces instructions d'utilisation avant la mise en service.
- Ces instructions d'utilisation s'adressent à des personnes possédant de bonnes connaissances de base dans la manipulation d'appareils similaires à celui décrit ici. L'aide d'une personne expérimentée est vivement conseillée si vous n'avez aucune expérience de ce type d'appareil.
- Conservez tous les documents fournis avec cette machine, ainsi que le justificatif d'achat pour une éventuelle intervention de la garantie.
- L'utilisateur de la machine est seul responsable de tout dommage imputable à une utilisation ne respectant pas les présentes instructions d'utilisation, à une modification non autorisée par rapport aux spécifications standard, à une mauvaise maintenance, à un endommagement de l'appareil ou à une réparation inappropriée et/ou effectuée par une personne non qualifiée.

## 4. Sécurité

### 4.1 Utilisation conforme aux prescriptions

- La machine est destinée aux travaux de ponçage du bois uniquement. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels la machine a été conçue (les outils autorisés sont répertoriés dans le chapitre ''Caractéristiques techniques'').
- Tenez compte des dimensions admissibles des pièces travaillées.
- Ne travaillez pas de pièces qui ne pourraient pas être bien maintenues pendant l'usinage.
- Une utilisation non conforme aux instructions, des modifications apportées à la machine ou l'emploi de pièces non approuvées par le fabricant peuvent provoquer des dommages irréversibles.

### 4.2 Consignes de sécurité

Respectez les instructions de sécurité suivantes afin d'éliminer tout risque de dommage corporel ou matériel !

**Danger dû à l'environnement de travail:**

- Maintenez le poste de travail en ordre.
- Restez vigilant et concentré sur votre travail, n'utilisez pas la machine si vous n'êtes pas suffisamment concentré. Le

travail doit être réfléchi, organisé et préparé avec rigueur.
- Veillez à ce que l'éclairage du poste de travail soit correct et suffisant, évitez les zones d'ombre ou la formation de zone d'ombre.
- Ne travaillez qu'avec une installation d'aspiration de copeaux et de poussières. Cette installation doit être suffisamment puissante par rapport aux déchets produits par la machine (les valeurs sont indiquées dans le chapitre ''Caractéristiques techniques'').
- Limitez au minimum la quantité de sciure de bois présente sur le poste de travail: nettoyez la zone avec un appareil d'aspiration, vérifiez périodiquement le bon fonctionnement de votre dispositif d'aspiration et son bon état. Ne soufflez pas sur les sciures présentes sur la machine, utilisez un appareil d'aspiration pour le nettoyage.
- Travaillez dans une pièce suffisamment aérée.
- Adoptez une position de travail stable et confortable. Veillez à constamment garder votre équilibre.
- N'utilisez pas la machine en présence de liquides ou de gaz inflammables.
- Cette machine ne doit être manipulée, mise en marche et utilisée que par des personnes expérimentées et ayant pris connaissance des dangers présents. Les mineurs ne sont autorisés à se servir de la machine que dans le cadre d'une formation professionnelle et sous le contrôle d'une personne qualifiée.
- Les enfants en particulier, les personnes non concernées par la machine en général, doivent se tenir éloignés de la zone de travail, et en aucun cas ils ne doivent toucher au câble électrique ou même à l'appareil lorsque ce dernier est en marche.
- Ne dépassez pas les capacités de travail de la machine (elles sont répertoriées dans le chapitre ''Caractéristiques techniques'').

**Danger dû à l'électricité:**
- Cet appareil ne doit pas être exposé à la pluie. L'aire de travail doit être sèche et l'air relativement peu chargé en humidité.
- Lors du travail avec la machine,
évitez tout contact corporel avec des objets reliés à la terre.
- Le câble d'alimentation électrique ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.
- Débranchez la machine en fin d'utilisation.
- Assurez-vous que la machine est débranchée avant tout travail de maintenance, de réglage, d'entretien, de nettoyage…

**Danger dû aux pièces en mouvement:**
- La machine ne peut être mise en marche que lorsque tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels.
- Restez à une distance suffisante par rapport à l'outil en fonctionnement et toutes les autres parties de la machine en mouvement. Utilisez éventuellement des accessoires de poussée ou d'entraînement pour le bois.
- Attendez que l'outil soit complètement à l'arrêt pour effectuer toute opération de nettoyage sur l'aire de travail, y compris pour dégager les sciures, les chutes, les restes de bois…
- N'usinez que des pièces qui peuvent être maîtrisées lors de l'opération.
- Ne freinez en aucun cas le disque.
- Vérifiez avant chaque mise en route qu'aucun outil et qu'aucune pièce détachée ne reste sur et dans la machine.

**Danger dû à l'usinage:**
- Veillez à ce que l'abrasif soit adapté au matériau à usiner.
- Utilisez toujours des disques suffisamment abrasifs. Changez immédiatement les accessoires dont les qualités d'abrasion sont émoussées.
- Veillez à ne pas coincer les pièces à usiner lors de l'utilisation de la machine.
- Vérifiez que les pièces à usiner ne contiennent pas des corps étrangers (clous, vis…).
- Ne poncez jamais plusieurs pièces à la fois ou des paquets de plusieurs pièces.
- Afin d'éviter tout risque d'accrochage, puis d'entraînement, n'usinez jamais des pièces comportant des cordes, des lacets, des câbles, des rubans, des ficelles, des fils.
- Placez-vous sur le côté de la pièce à usiner, hors de la trajectoire d'un mouvement de recul soudain.

**Protection de la personne:**
- Portez une protection acoustique.
- Portez des lunettes de protection. Attention: les lunettes de vue que vous portez habituellement n'apportent aucune protection.
- Portez un masque antipoussière.
- Portez des vêtements de travail adaptés.
- Ne portez aucun vêtement qui puisse être happé en cours d'utilisation de la machine. Ne portez ni cravate, ni gants, ni vêtement à manches larges.
- Mettez un filet à cheveux si vous avez des cheveux longs.
- Mettez des chaussures équipées de semelles antidérapant.

**Danger dû à un défaut de la machine ou à des modifications non appropriées:**
- Assemblez la machine en respectant les instructions relatives au montage. Toutes les pièces doivent être correctement installées.
- Entretenez la machine et ses accessoires avec soin (reportez-vous au chapitre ''Maintenance'').
- Veillez avant toute mise en route à ce que la machine soit en bon état: vérifiez que les dispositifs de sécurité et de protection fonctionnent parfaitement, vérifiez que les pièces mobiles fonctionnent correctement et ne se bloquent pas.
- N'utilisez que des pièces de rechange répertoriées par le fabricant. Ceci est valable aussi bien pour les outils de ponçage que pour les dispositifs de sécurité et de protection.
- N'effectuez aucune modification sur les pièces de la machine.
- N'utilisez pas d'abrasifs encrassés ou dont le support est détérioré ou déformé.
- Toute pièce ou dispositif de protection endommagé doit être réparé ou remplacé par un réparateur agréé.
- N'utilisez pas la machine si l'interrupteur ou quelque pièce du dispositif électrique que ce soitest défectueux. N'apportez aucune modification au circuit électrique. Faîtes réparer la machine dans un atelier spécialisé agréé.
- Avant de commencer un travail, faites tourner la machine à vide. Si vous constatez des vibrations ou un bruit anormal, arrêtez la machine et débranchez-la. Ne la remettez en route qu'après avoir solutionné le problème.

### 4.3 Symboles sur l'appareil

- **Danger:** le non-respect des avertissements peut entraîner de graves blessures ou des dommages matériels.

- Picto Lecture: lisez attentivement les instructions.

- Picto levage: Faites-vous aider,portez à deux.

- Picto Main barrée: Ne touchez pas.

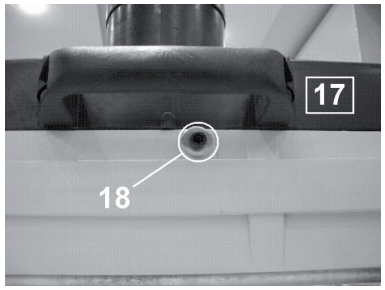
- Picto Lunettes: Utilisez des lunettes de protection.

- Picto Casque: Utilisez un casque de protection auditive.

- Picto Masque: Utilisez un masque anti-poussière.
- Picto Eau: N'utilisez pas la machine dans un environnement mouillé ou humide.

### 4.4 Dispositifs de sécurité

**Couvercle du cylindre**

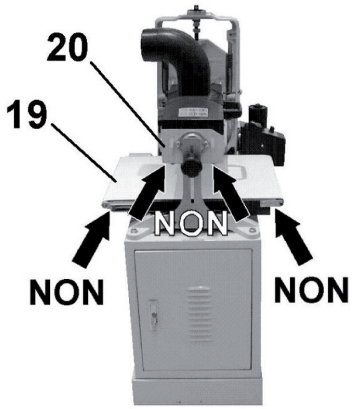



Le couvercle du cylindre (17) protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la bande abrasive en mouvement.
Lors de l'usinage, le couvercle doit toujours être baissé et fermé avec la vis 6 pans creux (18).

### 5. Montage

**! Danger !** La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant toute la durée de ces opérations: Veillez à ce qu'elle soit débranchée.
La machine est livrée partiellement assemblée.
Les composants suivants doivent être installés avant la mise en route de la machine: pieds réglables, tables d'entrée et de sortie, manivelle de réglage de hauteur.

### 5.1 Installation de la ponceuse




**Attention ! Ne soulevez pas ou ne déplacez pas la machine par la table de convoyage (19) ou le support du cylindre (20) au risque de fausser les réglages effectués à l'usine, et/ou dedétériorer la machine.**

Pour des raisons de sécurité et de protection durant le transport, la machine a été fixée dans la caisse grâce à 2 pattes vissées sous le meuble: dévissez les 2 pattes du plancher pour pouvoir sortir la machine.

**! Danger !** Ne portez pas tout seul la machine, elle avoisine les 100 Kg ! Faites-vous impérativement aider pour sortir la machine de la caisse d'emballage, la déplacer et la positionner à l'endroit choisi! Utilisez des appareils de manutention appropriés.

**! Danger !** Vérifiez la planéité du sol. La machine doit être rigoureusement stable.

Choisissez l'emplacement en tenant compte des capacités de la machine et des mouvements que vous aurez à effectuer

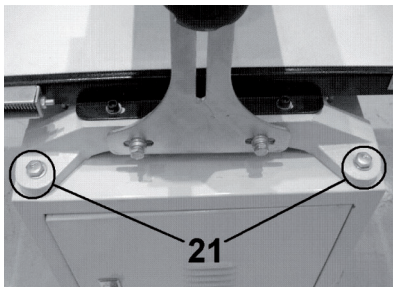
avant, pendant, et après l'usinage. Le sol doit être dur, parfaitement sec, et rigoureusement plat.

### 5.2 Montage des pieds

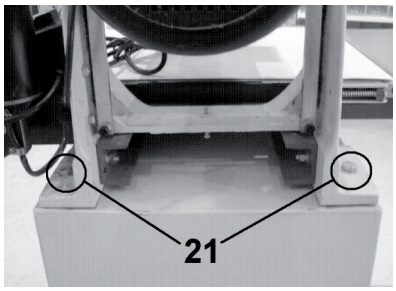
Pour votre sécurité et pour ne pas endommager la machine, il est préférable de la démonter du meuble pour ôter les 2 pattes de fixation puis monter les 4 pieds.

**Démontage de la machine:**
Outil nécessaire: 1 clé à molette (non fournie).

- Desserrez les 4 vis hexagonales M10x40 (21):




- 2 à l'avant de la machine.

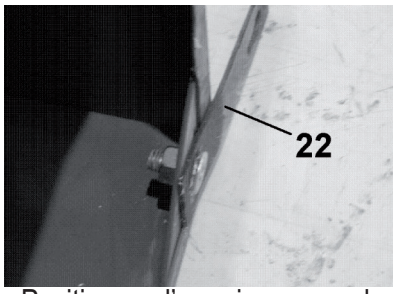



- 2 à l'arrière de la machine.

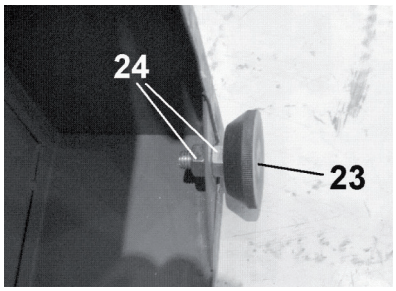
**! Danger !** Ne portez pas tout seul la machine, elle avoisine les 100 Kg ! Faites-vous impérativement aider pour la soulever, la déplacer et la poser à l'endroit choisi!

- Soulevez la machine par son socle, puis posez-la sur un support plat et stable (établi, plan de travail…).

**Montage des pieds:**
Outils nécessaires: 1 clé à molette + 1 tournevis cruciforme (non fournis).




- Positionnez l'armoire sur un de ses côtés, puis ôtez les 2 pattes de fixation (22) en dévissant la vis cruciforme et l'écrou M8.

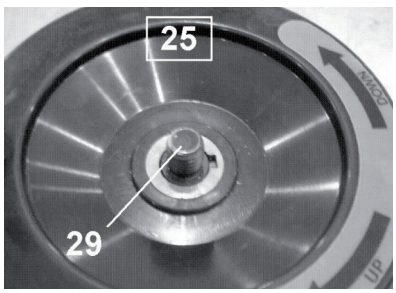



- Placez les 4 pieds (23), puis serrez-les avec les écrous et contre-écrous M10 (24).
- Retournez l'armoire, puis réglez la hauteur des pieds (23) à l'aide des écrous et contre-écrous (24).
- Replacez la machine sur l'armoire (faites-vous impérativement aider), puis fixezla avec les 4 vis (21).

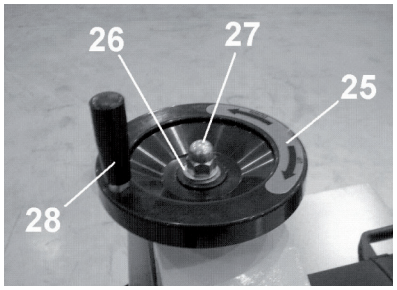
**Attention ! Assurez-vous de la stabilité de l'ensemble avant d'entreprendre quelque travail que ce soit.**

### 5.3 Montage de la manivelle de réglage de hauteur

Outils nécessaires: 1 clé de 10mm + 1 clé à molette (non fournie).



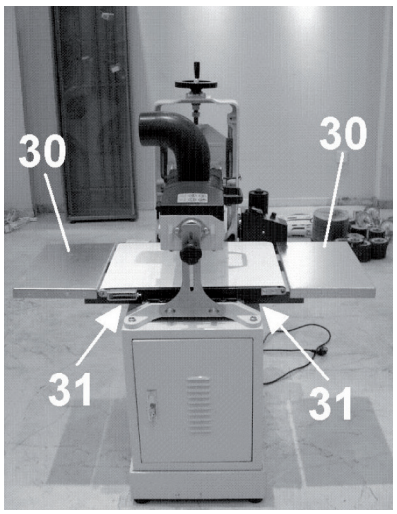

- Montez le volant de manivelle (25) sur l'axe (29) en veillant à bien positionner la clavette de blocage.



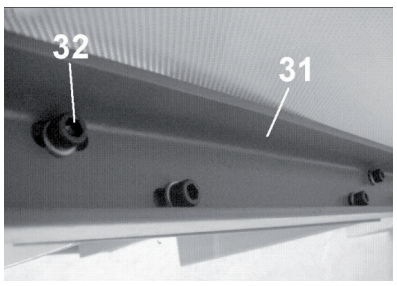

- Placez la rondelle de 13mm (26) puis serrez l'écrou borgne M12 (27).
- Serrez la poignée (28) sur le volant (25).

### 5.4 Montage des tables d'entrée et de sortie

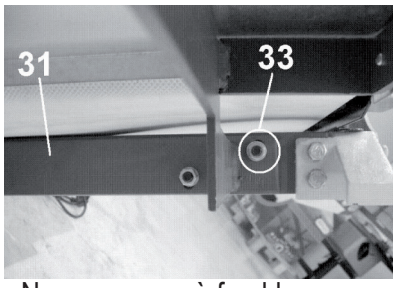
Outil nécessaire: 1 clé 6 pans de 6mm + 1 clé de 13mm (non fournie).



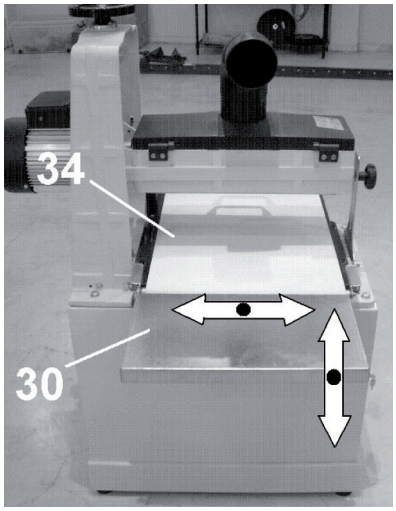

- Positionnez les 2 tables (30) de chaque côté de la machine.




- Fixez les tables dans les traverses (31) avec pour chacune 4 vis 6 pans creux M8x20 (32) et 4 ensembles rondelle de 8mm / rondelle frein de 8mm / écrou M8
(33).




- Ne serrez pas à fond les écrous (33) de façon à laisser du jeu pour le réglage des tables.




- Réglez les 2 tables (30) en largeur et en hauteur de façon à ce qu'elles soient parfaitement alignées et de niveau avec la table de convoyage (34).
- Serrez à fond les vis et écrous (32 & 33).

**6. Mise en service**

**6.1 Choix des abrasifs**

- Utilisez un abrasif adapté à votre travail.
- Utilisez une bande ayant conservé toutes ses propriétés d'abrasion. Une bande encrassée vous rendra le travail pénible et fera forcer la machine, la finition ne sera pas de qualité.
- Changez régulièrement la bande, selon la fréquence d'utilisation.
- Examinez régulièrement l'état de vos abrasifs. Veillez à ce que surface soit correcte, qu'il n'y ait pas de déchirure ou de trou, que la bande adhère parfaitement à son support, que la bande ne soit pas vrillée…
- Remplacez les abrasifs détériorés, usés, ou ayant subi des dommages.
- N'utilisez que des bandes correspondant aux caractéristiques de la machine (cf. Chap.2).

Le choix du bon grain est primordial pour effectuer un bon travail:

**- Gros grain (40):**
enlèvement de matière important, « rabotage » important, élimination de colle ou de peinture.Etat de surface grossier.

**- Grain moyens agressifs (60 et 80):**
« rabotage », semi-finition, surfaçage grossier, élimination de colle. Etat de surface semi-finie

**- Grains moyens (100 et 120):**
« rabotage » fin, surfaçage fin, finition.Etat de surface correct.

**- Grains fins (150 et 180):**
surfaçage fin, préparation au ponçage final.
Etat de surface très correct.

**- Grain très fin (220):**
Ponçage final. Etat de surface parfait.

**Attention !** Plus le grain sera fin, plus la hauteur de ponçage de la passe devra être réduite.

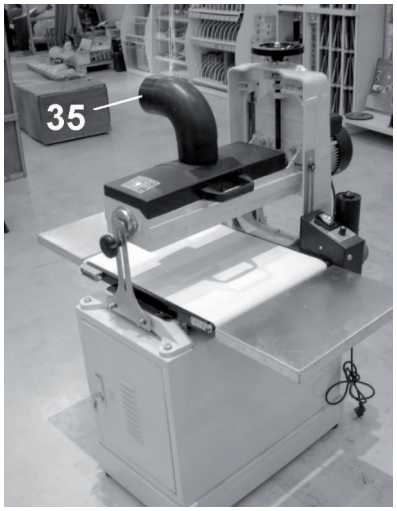
**Attention !** Un bois très résineux aura tendance à encrasser très rapidement la bande. Il vous sera possible de nettoyer cette dernière avec une gomme, mais la conjugaison résine/sciure vous obligera à la changer fréquemment.

**6.2 Aspiration des copeaux**

**! Danger !** La sciure de certains bois (chêne, frêne, hêtre par ex.) peut provoquer un cancer en cas d'inhalation.

- La machine doit toujours être reliée à un dispositif d'aspiration.
- Utilisez malgré ceci un masque anti-poussière afin d'éviter l'inhalation des poussières en suspension.
- Videz régulièrement le sac de récupération des copeaux. Portez un masque anti-poussière pendant cette opération.

**Pour raccorder la machine à un dispositif d'aspiration des copeaux:**




- La machine est équipée d'un manchon d'extraction de poussière de diamètre 100mm (35).
- Utilisez un flexible approprié pour raccorder la machine au dispositif d'aspiration.
- Vérifiez que les propriétés du dispositif d'aspiration des copeaux correspondent aux exigences de la machine: vitesse de l'air au niveau du manchon d'aspiration de la machine (20 m/s).
- Respectez les instructions d'utilisation du dispositif d'aspiration des copeaux.

**6.3 Raccordement au secteur**

**! Danger !** Tension électrique.

- N'utilisez la machine que dans un environnement sec.
- Ne branchez la machine qu'à une prise de courant répondant aux normes en vigueur et aux caractéristiques de la machine: tension et fréquence du secteur correspondant à celles mentionnées sur la plaque signalétique de la machine, protection par un disjoncteur différentiel, prises de courant correctement installées, mises à la terre et contrôlées.
- Placez le câble électrique de façon à ce qu'il ne vous gêne pas pendant votre travail et ne puisse pas être endommagé.
- Protégez le câble électrique de tout facteur susceptible de l'endommager (chaleur, arêtes tranchantes, liquides corrosifs ou agressifs…).
- Utilisez uniquement comme rallonge des câbles à gaine caoutchoutée de section suffisante (3x1,5mmÇ).
- Ne tirez pas sur le câble électrique pour débrancher la fiche de la prise de courant.
- Vérifiez périodiquement l'état ducâble électrique et de la fiche.

## 7. Réglage

### 7.1 Réglage de la hauteur de passe

**! Danger !** La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant cette opération: veillez à ce qu'elle soit débranchée.

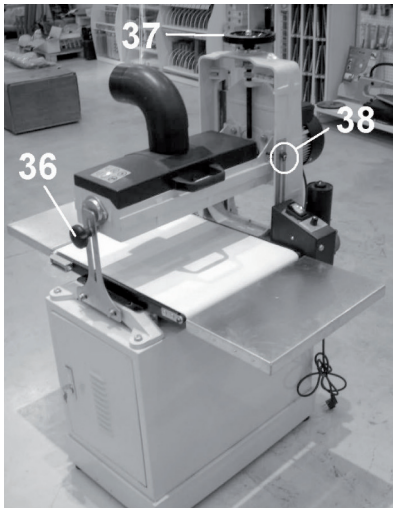
**Attention : la hauteur de ponçage maximum par passe est de 0,70 mm. Ne dépassez jamais cette cote maximale !**

**Introduction:**
Le travail avec cette machine consiste à poncer les deux faces opposées d'une pièce de bois afin d'obtenir, au final, une épaisseur de bois préalablement choisie et/ou des surfaces parfaitement lisses. Au final, les deux faces seront parfaitement planes et parallèles.

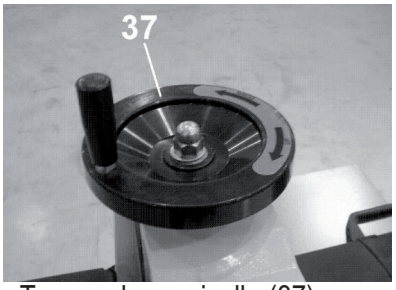
**Attention toutefois:** ne confondez pas cette machine avec une raboteuse !
L'épaisseur maximum de chaque passe est de 0,7mm. Prenez le temps de bien connaître la machine, ses capacités et ses limites: ne forcez jamais sur la pièce de bois.
Soyez patients lorsque vous désirez enlever une forte épaisseur de bois : plusieurs passes seront nécessaires, leur nombre dépendant de l'essence de bois, du grain choisi…etc. Apprenez à travailler avec la machine et non pas contre la machine.

Il n'y a pas de règles fondamentales pour déterminer la hauteur de passe adéquate, mais quelques principes et, surtout, l'expérience acquise, vous permettront d'obtenir un travail de qualité:
- plus le bois est dur, plus vous devez réduire la hauteur de passe.
- plus le grain est fin, plus vous devez réduire la hauteur de passe.

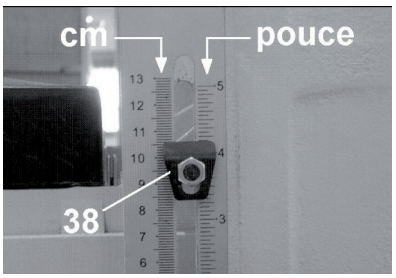
**Réglage de la hauteur:**




- Desserrez la molette (36) du support extérieur.




- Tournez la manivelle (37):
- dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour descendre le cylindre.
- dans le sens des aiguilles d'une montre pour monter le cylindre.
- 1/4 de tour de manivelle correspond approximativement à 0,4mm, 1 tour complet à 1,6mm.

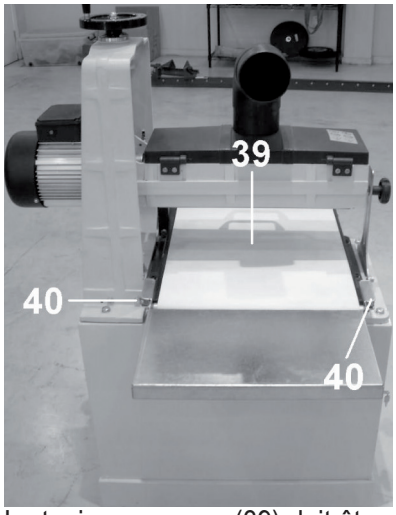



- L'échelle indique la hauteur du cylindre par rapport à la table de convoyage:
- en centimètres à gauche: une graduation = 1mm.
- en pouces à droite: une graduation = 1/16ème de pouce.
- Mesurez l'épaisseur de la pièce de bois et ne retenez que la cote la plus élevée.
- Soustrayez à cette cote la hauteur de passe que vous avez choisie (0,70mm maximum ou 1/32ème de pouce), et réglez le curseur (38) en conséquence en tournant la manivelle (37).
- Resserrez la molette (36).

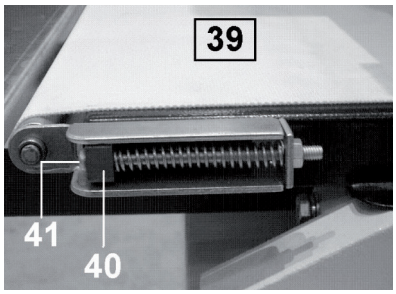
### 7.2 Réglage de la tension du tapis convoyeur

Outils nécessaires: 1 clé de 10mm + 1 tournevis cruciforme (non fourni).

**! Danger !** La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant cette opération: veillez à ce qu'elle soit débranchée.




Le tapis convoyeur (39) doit être suffisamment tendu de façon à ce qu'il puisse entraîner correctement la pièce de bois.




- De chaque côté de la table de convoyage, agissez sur les tendeurs (40) pour parfaire la tension du tapis (39):
- en dévissant la vis cruciforme (41) pour tendre le tapis.
- en vissant la vis cruciforme (41) pour détendre le tapis.

**Remarque:** le positionnement du tapis (39) sera effectué ultérieurement (cf. §7.4).

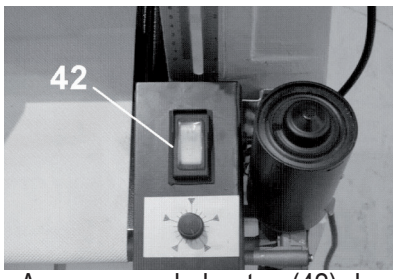
### 7.3 Mise en route

**! Danger !** Effectuez tous les réglages avant de mettre en route la machine. N'effectuez aucun réglage alors que le cylindre tourne.

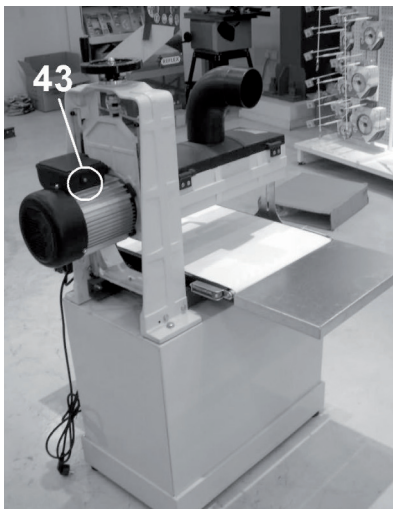
**! Danger !** Tenez toujours vos mains éloignées de la bande et du cylindre.

**! Danger !** Assurez-vous que le couvercle du cylindre soit abaissé et condamné.

**! Danger** ! Assurez-vous qu'aucun objet ne se trouve sur le tapis convoyeur avant d'effectuer la mise en route.



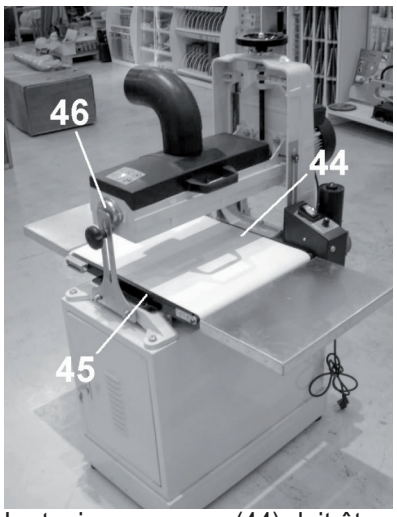

- Appuyez sur le bouton (42) de l'interrupteur côté « I » pour mettre en route la machine.
- Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton (42) côté « 0 ».



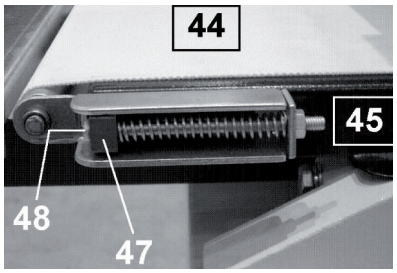

Le moteur de la machine est muni d'un disjoncteur: lorsque la hauteur de passe est trop importante par rapport à l'essence de bois ou au grain de la bande, le moteur va s'arrêter afin de trop chauffer voire de griller.
Il vous sera alors nécessaire de le réamorcer en appuyant sur le bouton rouge (43).
! Danger ! Lorsque le disjoncteur est activé, mettez l'interrupteur (42) en position arrêt « 0 » avant d'entreprendre quoi que ce soit. Vérifiez la machine, réduisez la hauteur de passe si nécessaire, réamorcez le moteur, puis remettez-le en marche.

### 7.4 Réglage du tapis convoyeur

Outils nécessaires: 1 clé de 10mm + 1 tournevis cruciforme (non fourni).




Le tapis convoyeur (44) doit être centré sur la table de convoyage (45) et doit impérativement fonctionner perpendiculairement à l'axe du cylindre (46): effectuez ce réglage lors de la mise en route de la machine.

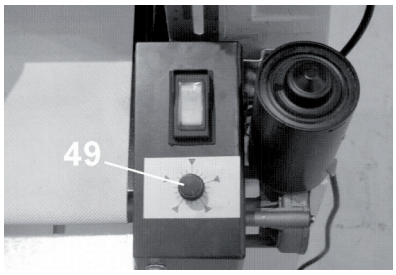



- Mettez en route la machine (cf. §7.3).
- Réglez le tapis (44) à une vitesse d'avance moyenne (cf. §7.5).
- Attendez que le tapis(44) atteigne sa vitesse, puis vérifiez que le centrage par rapport à la table (45) soit correct.
- Si nécessaire, procédez au centrage du tapis en jouant sur les deux tendeurs latéraux (47):
- si le tapis dévie côté moteur, desserrez la vis (48) du tendeur (47) côté moteur.
- si le tapis dévie côté opposé au moteur, desserrez la vis (48) du tendeur (47) côté opposé au moteur.

Remarque: les ajustements demandent un petit temps d'attente dû à la vitesse de défilement du tapis.
Attention à ne pas trop tendre ou trop détendre le tapis lors de l'opération de centrage.

### 7.5 Réglage de la vitesse

Adaptez la vitesse d'avance du tapis convoyeur en fonction de l'essence de bois travaillé, du grain de la bande, et de la hauteur de passe.
Ici non plus, il n'y a pas de règles fondamentales pour déterminer la vitesse adéquate, mais quelques principes et, surtout, l'expérience acquise, vous permettront d'obtenir un travail de qualité:
- plus le bois est dur, plus vous devez réduire la vitesse d'avance.




- plus la pièce de bois est large, plus vous devez réduire la vitesse d'avance.
- Réglez la vitesse du tapis en tournant le bouton (49).
Pour information:
- Vitesse 1 = vitesse lente.
- Vitesse 3 = vitesse moyenne.
- Vitesse 5 = vitesse rapide.

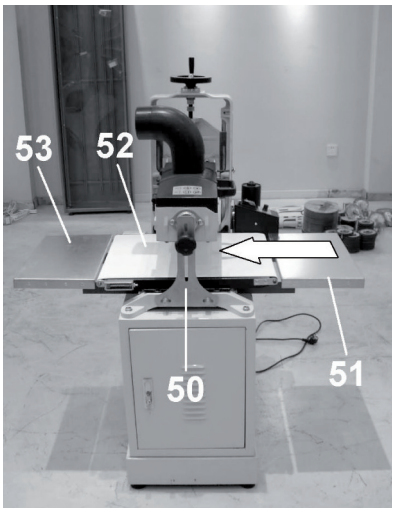
### 8. Manipulation

Vérifiez avant toute opération que les dispositifs de sécurité et de protection sont en bon état.
- Veillez avant la mise en route qu'aucun objet ne se trouve sur le tapis convoyeur.
- Effectuez et vérifiez tous les réglages avant de commencer votre travail.
- Ne poncez pas de pièces métalliques: la projection d'étincelles ou de fragments métalliques incandescents peut provoquer un incendie.
- Utilisez un équipement de protection personnelle: lunettes de protection, masque antipoussière, casque auditif, chaussures à semelles antidérapantes.
- Veillez à avoir une position de travail correcte et confortable.
- N'utilisez que des pièces de bois qui peuvent être stabilisées pendant l'usinage.
- Utilisez des dispositifs d'appui complémentaires pour l'usinage des pièces longues: elles doivent impérativement être soutenues avant et après l'usinage.
- Pendant l'usinage ni ne coincez ni ne freinez la bande.
- N'exercez pas une pression excessive sur la pièce de bois ou sur le cylindre, laissez faire la machine.
- Choisissez correctement l'abrasif en fonction du travail que vous allez effectuer.
- Utilisez un bâton de gomme pour nettoyer et raviver vos abrasifs.

### 8.1 Avec le support latéral

Le support latéral (50) sert à maintenir le cylindre parfaitement parallèle à la table de convoyage.

**La largeur de ponçage est de 400mm maximum.**



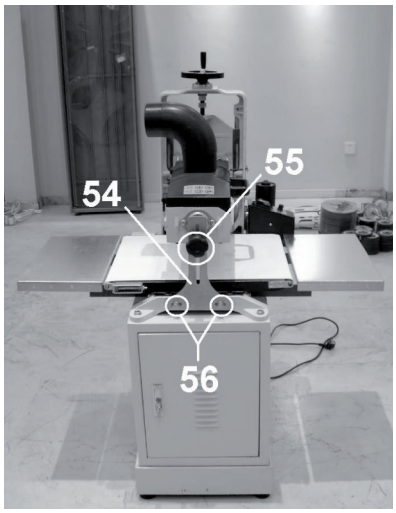

- Mettez en route la machine.
- Posez la pièce de bois bien à plat sur la table d'entrée (51) et poussez-la jusqu'à la table de convoyage (52).
- Dès que la pièce de bois est prise en charge par le tapis de convoyage, postez-vous hors de la trajectoire du bois et laissez faire la machine tout en surveillant le travail.
- Veillez à ce que la vitesse d'avance soit adaptée, puis récupérez la pièce de bois sur la table de sortie (53).
Remarque: lors du ponçage de pièces longues et/ou lourdes, facilitez le travail de la machine à l'entrée puis à la sortie, mais ne forcez en aucun cas l'avance du tapis convoyeur.
- Effectuez le nombre de passes nécessaires sur l'une puis l'autre face du bois jusqu'à obtenir l'épaisseur et/ou l'état de surface desiré.

### 8.2 Sans le support latéral

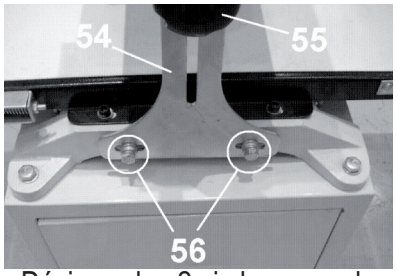
Outil nécessaire: 1 clé de 13mm (non fournie).

Vous pouvez poncer des pièces larges (**jusqu'à 800mm maximum**) en 2 passes successives.

Pour ceci, il vous faut démonter le support latéral (54):




- Dévissez puis ôtez la molette M8 (55), récupérez et conservez les rondelles et écrous.




- Dévissez les 2 vis hexagonales M8x30 (56), récupérez et conservez toutes les rondelles.
- Otez le support latéral (54).

- Il est impératif que la pièce de bois soit parfaitement soutenue à l'extérieur de la machine: utilisez pour ceci des servantes à rouleau et/ou à billes, ou des convoyeurs.
Au préalable, ceux-ci devront être rigoureusement réglés à la même hauteur que la table de convoyage.
- Procédez de la même manière que pour le ponçage avec le support (cf. §8.1), tout en aidant la progression de la pièce de bois sans toutefois forcer sur l'avance du tapis convoyeur: ne poussez ou ne tirez pas exagérément sur la pièce de bois.
- Répétez l'opération autant de fois qu'il est nécessaire.

## 9. Maintenance

Les travaux de maintenance et d'entretien décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez effectuer vous-même. Les travaux de maintenance et d'entretien autres que ceux décrits dans ce chapitre doivent être effectués par une personne compétente et qualifiée.

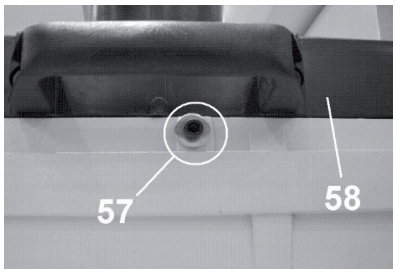
**! Danger ! Avant toute opération de maintenance ou de nettoyage, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension.**

- Effectuez une maintenance régulière afin d'éviter l'apparition de problèmes indésirables.
- Ne remplacez les pièces détériorées que par des pièces d'origine contrôlées et agréées par le constructeur. L'utilisation de pièces non contrôlées ou non agréées peut provoquer des accidents ou des dommages.
- N'utilisez ni eau ni détergent pour nettoyer la machine: utilisez une brosse, un pinceau, un aspirateur.
- Contrôlez le bon fonctionnement de tous les dispositifs de protection et de sécurité après chaque opération de maintenance.

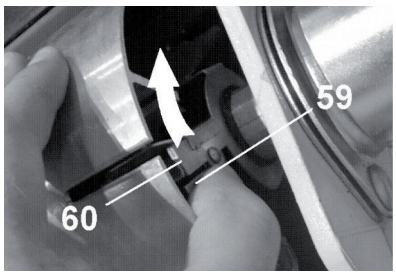
### 9.1 Changement de bande

Outil nécessaire: 1 clé 6 pans de 5mm.

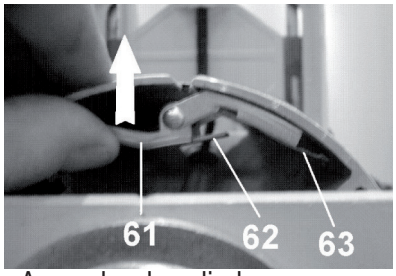
**Pour enlever l'ancienne bande:**




- Dévissez puis ôtez la vis 6 pans creux M6x14 (57).
- Soulevez le couvercle (58) du cylindre.

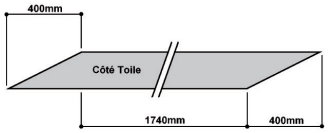


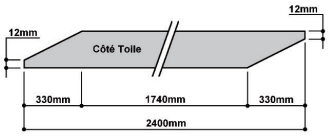

- A droite du cylindre, appuyez sur la gâchette (59) et pousser la mâchoire (60) vers l'arrière.
- Dégagez l'extrémité de la bande, puis déroulez-la.




- A gauche du cylindre, poussez la gâchette (61) vers le haut de façon à libérer la languette (62) vers l'arrière, puis dégagez l'autre extrémité de la bande (63).

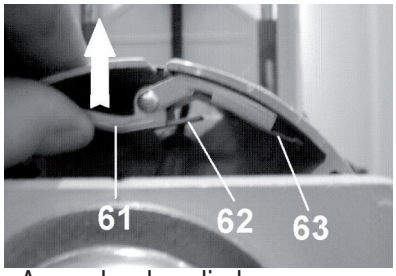
**Découpe de la bande:**



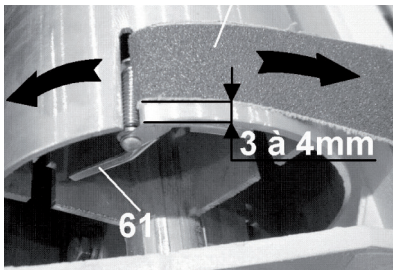




- Déroulez la bande, côté toile face à vous.
- Mesurez 400mm puis coupez en diagonale de bas en haut.
- Mesurez 1740mm, puis 400mm et coupez de nouveau en diagonale de bas en haut: les 2 coupes doivent être parallèles.
- Tronquez les 2 pointes sur environ 12mm de hauteur.
- Remarque: du fait de couper directement en diagonale, le rouleau sera prêt pour la prochaine découpe.

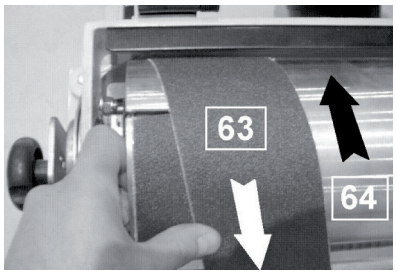
**Pour placer la nouvelle bande:**
- Nettoyez la surface du cylindre: elle doit être parfaitement propre.
N'utilisez ni papier abrasif, ni outil: enlevez les éventuelles traces de colle ou de résine avec un solvant, puis essuyez avec un chiffon propre, sec, et non peluchant.
N'utilisez ni eau, ni détergent.
- Choisissez une bande adaptée au type de travail que vous allez effectuer (cf. §6.1)



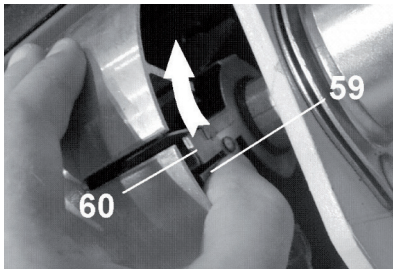

- A gauche du cylindre, poussez la gâchette (61) vers le haut, et engagez la bande (63) dans la mâchoire: la coupe en diagonale côté moteur.



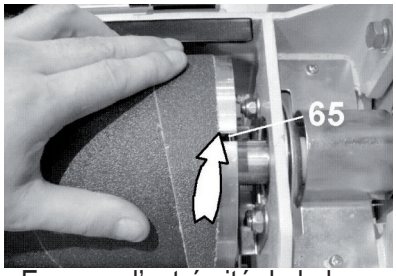

- Positionnez correctement la bande (63) à 3 ou 4 mm de l'extrémité du cylindre (64), puis relâchez la gâchette (61) de façon à bloquer la bande avec la languette (62).
- Tendez et tirez la bande (63) vers vous de la main droite tout en faisant tourner le cylindre (64) de la main gauche dans le sens opposé.



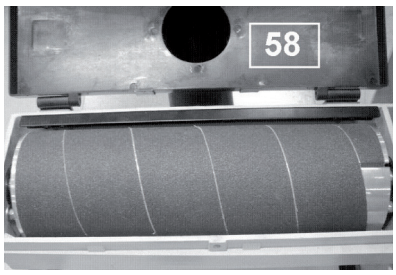

- Enroulez la bande (63) sur le rouleau (64): veillez à ce qu'elle soit bien plaquée, et qu'aucune partie ne se chevauche.




- A droite du cylindre, appuyez sur la gâchette (59) et pousser la mâchoire (60) vers l'arrière.



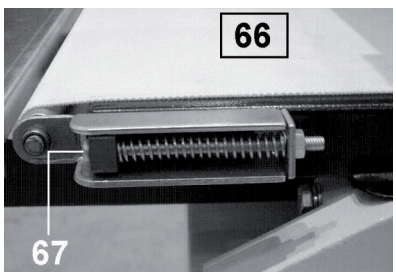

- Engagez l'extrémité de la bande dans la fente (65) du cylindre et dans la mâchoire (60), tendez la bande puis relâchez la gâchette (59).



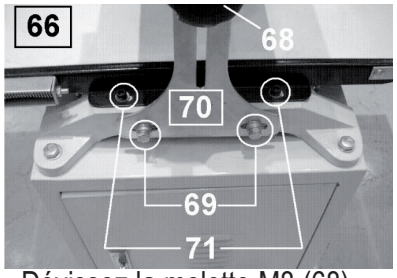

- Vérifiez que la bande soit bien positionnée et bien plaquée, et surtout que chacune de ses extrémité soit bien bloquée dans les mâchoires latérales.
- Refermez le couvercle (58) puis condamnez-le en revissant la vis 6 pans creux M6x14 (57).

### 9.2 Changement du tapis convoyeur

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 6mm & 1 clé de 10mm + 1 clé de 13mm & 1 tournevis cruciforme (non fournis).
Vérifiez régulièrement l'état du tapis convoyeur (66) et remplacez-le si nécessaire:




- De chaque côté de la machine, vissez les vis cruciformes (67) de façon à détendre le tapis.




- Dévissez la molette M8 (68) puis les 2 vis hexagonales M8x30 (69), et ôtez le support latéral (70).
- Dévissez les 2 vis 6 pans creux M8x12 (71).
- Soulevez légèrement la table de convoyage et sortez le tapis convoyeur (66). Profitez-en pour nettoyer la table de convoyage. Ne soufflez pas sur la poussière ou la sciure: utilisez un aspirateur. N'utilisez ni papier abrasif, ni outil. N'utilisez ni eau, ni détergent.
- Mettez en place un nouveau tapis convoyeur et centrez-le au mieux.
- Revissez les 2 vis 6 pans creux (71) puis remontez et fixez le support latéral (70).
- Procédez au tensionnage puis au centrage du nouveau tapis convoyeur (cf. §7.2 & 7.4).

### 9.3 Nettoyage de la machine

Effectuez un nettoyage soigné **après** chaque utilisation afin d'éviter l'accumulation de sciure, de poussière ou d'autres résidus sur les éléments vitaux de la machine (notamment les tables et les rouleaux presseurs). Un nettoyage immédiat évitera la formation d'un agglomérat de déchets qu'il vous sera plus difficile d'éliminer par la suite, et surtout évitera l'apparition de traces de corrosion.
- La machine doit être propre pour pouvoir effectuer un travail précis.
- La machine doit rester propre pour éviter une détérioration et une usure excessives.
- Les fentes de ventilation du

moteur doivent rester propres pour éviter une surchauffe.
- Enlevez les copeaux, la sciure, la poussière et les chutes de bois à l'aide d'un aspirateur, d'une brosse ou d'un pinceau.
- Nettoyez les éléments de commande, les dispositifs de réglage, les fentes de ventilation du moteur.
- Nettoyez les surfaces d'appui (tables d'entrée et de sortie, table de convoyage…). Eliminez les traces de résine avec un spray de nettoyage approprié.
- Nettoyez le cylindre régulièrement, surtout si vous usinez du bois résineux.
- N'utilisez ni eau, ni détergent, ni produit abrasif ou corrosif.

### 9.3 Nettoyage de la machine

**Avant chaque utilisation:**
- Contrôlez le bon état du câble électrique et de la fiche de branchement. Faites-les remplacer par une personne qualifiée si nécessaire.
- Contrôlez le bon état de fonctionnement de toutes les pièces mobiles et de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.
- Vérifiez que l'aire de travail vous laisse libre de tout mouvement et que rien ne fait obstacle à l'utilisation de la machine.

**Régulièrement, selon la fréquence d'utilisation:**
- Contrôler toutes les vis et resserrez-les si nécessaire.
- Huilez légèrement les roulements du cylindre mais veillez à ce que ce dernier reste propre.

### 9.5 Stockage

**! Danger !** La machine ne doit en aucun cas être stockée sous tension électrique.
- Débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur.
- Rangez la machine de façon à ce qu'elle ne puisse pas être mise en route par une personne non autorisée.
- Rangez la machine de façon à ce que personne ne puisse se blesser.
- Ne laissez pas la machine en plein air sans qu'elle ne soit protégée. Ne la stockez pas dans un endroit humide.
- Tenez compte de la température du lieu où la machine est entreposée (reportez-vous au chapitre ''Caractéristiques techniques'').

### 10. Problèmes et solutions

Les problèmes décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez résoudre vous-même. Si les opérations proposées ne permettent pas de solutionner le problème, reportez-vous au chapitre ''Réparations''.
Les interventions autres que celles décrites dans ce chapitre doivent être effectuées par une personne compétente et qualifiée.

**! Danger !** Avant toute opération sur la machine, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension électrique.

**! Danger !** Après chaque intervention, contrôlez le bon état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.

| PROBLÈME | DIAGNOSTIC PROBABLE | REMÈDE |
|---|---|---|
| La machine ne démarre pas. | Pas de courant. | Vérifiez l'état du cordon d'alimentation et de la fiche. Vérifiez le fusible. |
| | Interrupteur défectueux. | Contactez votre réparateur agréé. |
| Le ponçage n'est pas régulier, le bois comporte des traces. | La bande est mal positionnée sur le cylindre. | Repositionnez la bande correctement. |
| | La bande est cassée ou détériorée. | Remplacez la bande. |
| Le moteur ralentit lorsque vous poncez. | Vous appuyez trop fort la pièce de bois contre l'abrasif. | Relâchez la pression. |
| Le bois passe en travers. | Le tapis n'est pas centré. | Centrez le tapis convoyeur. |
| Le bois brûle lors du ponçage. | L'abrasif est encrassé. | Changez l'abrasif ou nettoyez le avec un bâton de gomme. |

### 11. Réparations

**! Danger !** La réparation d'appareils électriques doit être confiée à un électricien professionnel.
La machine nécessitant une réparation doit être renvoyée chez un réparateur agréé. Veuillez joindre à la machine le certificat de garantie dûment rempli (reportez-vous au chapitre ''Garantie'').

### 12. Disques autocollants de rechange

Veuillez trouver ci-dessous la liste des accessoires disponibles chez votre revendeur agréé:
Les disques autocollants sont livrés par lot de 3 pièces

#### 12.1 Bandes abrasives prêtes à l'emploi:

| Longueur | Largeur | Grain | Références (la bande) |
|---|---|---|---|
| 2400 mm | 78 mm | 40 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 60 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 80 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 100 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 120 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 150 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 180 | - |
| 2400 mm | 78 mm | 220 | - |

#### 12.2 Rouleaux abrasifs:

| Longueur | Largeur | Grain | Références (le rouleau) |
|---|---|---|---|
| 50 Mètres | 78 mm | 40 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 60 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 80 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 100 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 120 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 150 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 180 | - |
| 50 Mètres | 78 mm | 220 | - |

## 13.Liste des pièces et câblage

### 13.1 Liste des pièces détachées

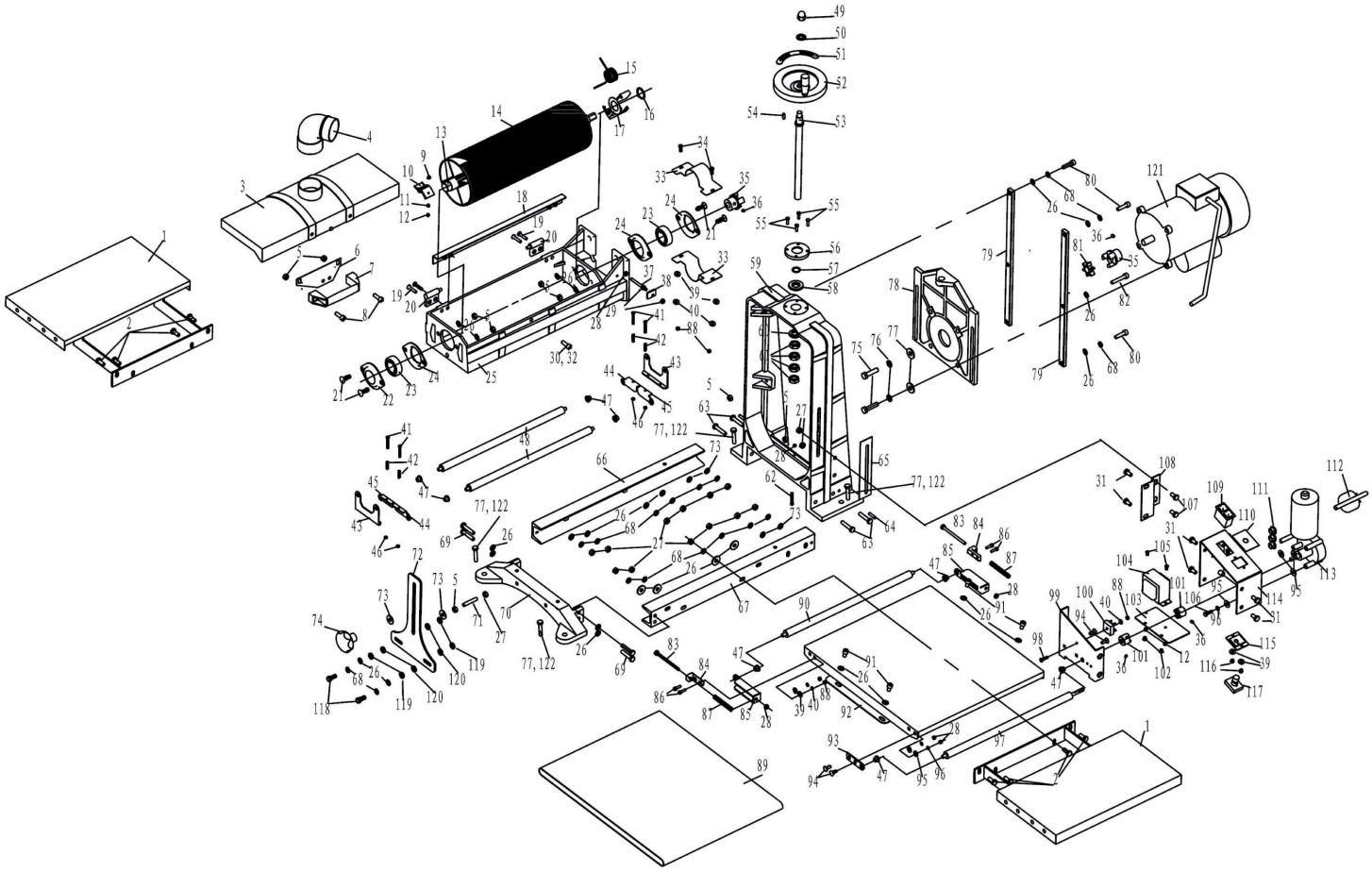
| N° de Pièces | Description | N° de Pièces | Description |
|---|---|---|---|
| 1 | Rallonge de table | 62 | Vis cruciforme tête fraisée M6x35 |
| 2 | Vis 6 pans creux M8x20 | 63 | Vis hexagonale M8x40 |
| 3 | Couvercle du cylindre | 64 | Goupille 6x25 |
| 4 | Coude d'aspiration à 90° Ø100mm | 65 | Graduation |
| 5 | Ecrou frein-filet M8 | 66 | Traverse en U gauche |
| 6 | Plaque de serrage | 67 | Traverse en U droite |
| 7 | Poignée | 68 | Rondelle frein de 8mm |
| 8 | Vis 6 pans creux M8x25 | 69 | Vis hexagonale M8x25 |
| 9 | Vis cruciforme tête fraisée M4x8 | 70 | Socle |
| 10 | Mâchoire de serrage « A » | 71 | Tige filetée M8x50 |
| 11 | Rondelle frein de 4mm | 72 | Support latéral |
| 12 | Ecrou M4 | 73 | Rondelle de 8mm |
| 13 | Cylindre de ponçage | 74 | Molette M8 |
| 14 | Bande de ponçage | 75 | Vis hexagonale M10x35 |
| 15 | Ressort | 76 | Rondelle frein de 10mm |
| 16 | Rondelle de ressort de 28mm | 77 | Rondelle de 10mm |
| 17 | Mâchoire de serrage « B » | 78 | Support du moteur |
| 18 | Réglette de protection en L | 79 | Glissière |
| 19 | Vis cruciforme tête fraisée M6x30 | 80 | Vis 6 pans creux M8x30 |
| 20 | Charnière de couvercle | 81 | Pignon |
| 21 | Vis cruciforme M8x25 | 82 | Vis 6 pans creux M8x45 |
| 22 | Cache de protection extérieur | 83 | Vis cruciforme M6x90 |
| 23 | Roulement à billes 6205 | 84 | Tendeur |
| 24 | Cache de protection intérieur | 85 | Support de tendeur |
| 25 | Support de cylindre | 86 | Vis 6 pans creux M5x16 |
| 26 | Rondelle de 8mm | 87 | Ressort |
| 27 | Ecrou M8 | 88 | Ecrou M5 |
| 28 | Ecrou M6 | 89 | Tapis convoyeur |
| 29 | Ecrou M6 fin | 90 | Rouleau de sortie du tapis |
| 30 | Rondelle de 6mm | 91 | Vis 6 pans creux M8x12 |
| 31 | Vis 6 pans creux M8x16 | 92 | Table de convoyage |
| 32 | Vis 6 pans creux sans tête M6x14 | 93 | Support du rouleau entraineur |
| 33 | Cache protecteur de pignon | 94 | Vis M6x16 |
| 34 | Vis cruciforme M5x16 | 95 | Rondelle de 6mm |
| 35 | Pignon d'entrainement | 96 | Rondelle frein de 6mm |
| 36 | Vis 6 pans creux sans tête M6x8 | 97 | Rouleau entraineur du tapis |
| 37 | Tige filetée de curseur | 98 | Vis cruciforme M5x20 |
| 38 | Curseur | 99 | Support du boîtier électrique |
| 39 | Rondelle de 5mm | 100 | Support |
| 40 | Rondelle frein de 5mm | 101 | Pignon |
| 41 | Vis cruciforme tête fraisée M4x30 | 102 | Vis cruciforme M5x10 |
| 42 | Ressort | 103 | Fond du boîtier électrique |
| 43 | Support des rouleaux presseurs | 104 | Transformateur |
| 44 | Rotule gauche de rouleau presseur | 105 | Vis cruciforme M4x10 |
| 45 | Rotule droite de rouleau presseur | 106 | Vis hexagonale M6x16 |
| 46 | Ecrou frein-filet M4 | 107 | Vis hexagonale M8x20 |
| 47 | Embout de rouleau presseur | 108 | Patte de fixation |
| 48 | Rouleau presseur | 109 | Interrupteur |
| 49 | Ecrou M12 | 110 | Label de vitesse d'avance du tapis |
| 50 | Rondelle de 12mm | 111 | Amortisseur |
| 51 | Label de sens de rotation | 112 | Cordon électrique avec fiche |
| 52 | Manivelle | 113 | Moteur du tapis convoyeur |
| 53 | Axe Fileté | 114 | Couvercle du boîtier électrique |
| 54 | Clé A5x5x160 | 115 | Plaque |
| 55 | Vis 6 pans creux M5x16 | 116 | Vis cruciforme M5x6 |
| 56 | Cache protecteur | 117 | Carte de circuit électrique |
| 57 | Roulement à billes | 118 | Vis hexagonale M8x30 |
| 58 | Manchon de centrage | 119 | Rondelle frein de 8mm |
| 59 | Potence | 120 | Rondelle de 8mm |
| 60 | Bague | 121 | Moteur |
| 61 | Ecrou M16x1,5 | 122 | Vis hexagonale M10x40 |

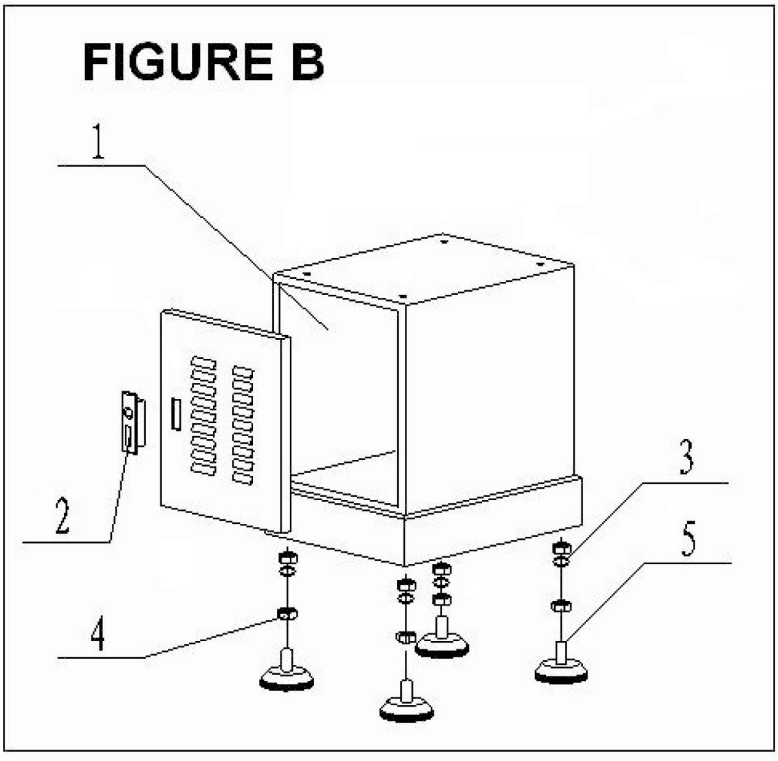
**Stand :**

| N° de Pièces | Description |
|---|---|
| B1 | Armoire |
| B2 | Serrure |
| B3 | Rondelle frein de 10mm |

| N° de Pièces | Description |
|---|---|
| B4 | Ecrou M10 |
| B5 | Pied fileté M10 |
| | |

## 13.2 Vue éclatée de la machine

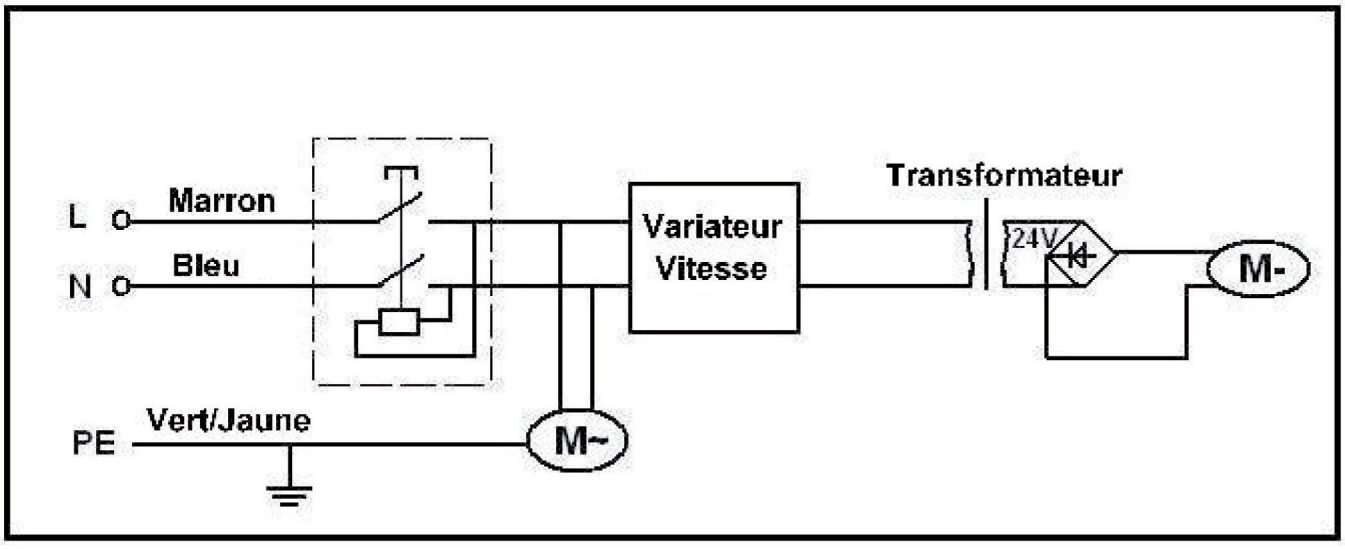




## 13.3 Schéma électrique

**! Danger !** Cette machine doit être reliée à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation électrique doit impérativement être effectué par un électricien professionnel.

- Le fil jaune et vert (Terre) doit être raccordé à la borne repérée par les lettres ''PE'' ou par le symbole ''Terre''.
- Le fil bleu (Neutre) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre ''N''.
- le fil marron (Sous Tension) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre ''L''.



## Notes

## 14.Certificat de garantie (Document détachable)

**Conditions de la garantie:**

Ce produit est garanti pour une période de un an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture). Les produits de marque LEMAN sont tous testés suivant les normes de réception en usage. Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer gratuitement les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux instructions d'utilisation de la machine, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de l'acheteur. Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre da la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité. Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent être effectuées que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel reste à la charge du client

**Procédure à suivre pour bénéficier de la garantie :**

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être dûment rempli et envoyé **à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux.**

Une copie de la facture ou du bordereau de livraison indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devra accompagner votre demande.

Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur sera nécessaire avant tout envoi.**

**Référence du produit: ----------** **Modèle (…): ----------**
(Celle de votre revendeur)

**Nom du produit: ----------** **Numéro de série: ----------**

**N° de facture ou N° du bordereau de livraison: ----------**
(Pensez à joindre une copie de la facture ou du bordereau de livraison)

**Date d'achat: ----------**

**Description du défaut constaté: ----------**
**----------**
**----------**
**----------**
**----------**

**Descriptif de la pièce défectueuse: ----------**
**----------**
**----------**

**Votre N° de client: ----------**

**Votre nom: ----------** **Tel.: ----------**

**Votre adresse: ----------**
**----------**

**Date de votre demande: ----------**

**Signature:**

**Z.A. du Coquilla**
**B.P. 147 Saint Clair de la Tour**
**38354 LA TOUR DU PIN cedex**

**Tél : 04 74 83 55 70**
**Fax : 04 74 83 09 51**
**info@leman-machine.com**

**www.leman-machine.com**